



Macho para laminar a máquina HOLEX Pro Form con ranuras de lubricación 6HX, TiN, M: M4



Datos de pedido

Número de pedido	139180 M4
GTIN	4069515003506
Clase de artículo	12I

Descripción

Ejecución:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

HOLEX Pro Form: Potente macho para laminar para su uso en una **amplia gama de materiales**.

- Material de corte HSS-E-PM para una estabilidad alta de las aristas de corte.
- Revestimiento HIPIMS TiN optimizado de última generación.

Descripción técnica

Profundidad de rosca	12 mm
Tamaño de rosca	M4
\varnothing de mango D_s	4,5 mm
Paso de rosca	0,7 mm
Vástago cuadrado \square	3,4 mm
\varnothing de agujero para roscar, valor orientativo	3,7 mm
Número de filos Z	4
Serie	Pro Form
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
\varnothing de rosca	4 mm
Número de ranuras de sujeción	4

Hoja de datos

Longitud total L	63 mm
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para conformar roscas

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	20 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	20 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

Hoja de datos

húmedo máximo

adecuado